

**REGLAMENTO DEL SELLO DE CALIDAD AITIM PARA PERFILES
ESTRUCTURALES DE PRODUCTOS DERIVADOS DE LA MADERA.**

**Aprobado: Comité de Dirección del Sello de Calidad AITIM
Fecha: 9 de abril de 2004**

REGLAMENTO DEL SELLO DE CALIDAD AITIM PARA PERFILES ESTRUCTURALES DE PRODUCTOS DERIVADOS DE LA MADERA

1.- OBJETO

Este documento tiene por objeto definir los procedimientos para la solicitud, concesión, uso y control del derecho de uso del Sello de Calidad AITIM para los perfiles estructurales de productos derivados de la madera.

Se basa en el control de las características y de las propiedades de los perfiles estructurales definidas en las correspondientes normas de cada tipo de producto.

2.- PROCEDIMIENTO DE CONCESIÓN

2.1.- Solicitud

Las empresas que deseen ostentar el Sello cumplimentarán el impreso de solicitud (Anexo 1) establecido por AITIM y lo remitirán al domicilio del Comité de Dirección del Sello de Calidad.

Con el impreso cumplimentado deberán acompañar la siguiente información:

- Información general de la empresa (Anexo 2).
- Líneas de fabricación - tipos de productos fabricados - referencias comerciales
- Catálogos, folletos, etc. del producto o productos para los que se hace la solicitud.

La solicitud no podrá tenerse en cuenta si el control interno de fabricación del fabricante no funciona con al menos tres meses de antelación a la fecha de solicitud.

2.2.- Inspección inicial

El servicio de inspección de AITIM realizará una visita inicial a las instalaciones del fabricante para la comprobación de:

- el control de la producción en fábrica.
- y , en su caso, la toma de muestras para el ensayo inicial.

2.2.1.- Control de la producción en fábrica

El control de la producción en fábrica se realizará de acuerdo con lo establecido en la norma correspondiente, ver anexo "Control de la producción en fábrica". En el caso de que no exista especificación de producto, el Comité las fijará en función de estudios, ensayos y experiencias disponibles sobre dicho producto.

2.2.2.- Toma de muestras para el ensayo inicial.

Se tomarán muestras de cada tipo de producto y de cada línea de fabricación. Se entiende que las líneas de fabricación son distintas si:

- varían los equipos utilizados para la fabricación del perfil.

- varían las materias primas utilizadas: especies de madera, tipo de adhesivos y aditivos.

Al no existir una norma específica para este tipo de productos el número de muestras iniciales se definirá por los especialistas en este tema teniendo en cuenta la norma UNE EN 384 u otras similares.

En el caso de que el solicitante aporte un informe técnico emitido por un organismo de reconocido prestigio sobre las propiedades mecánicas de su producto, se estudiará por los especialistas en este tema para acordar su aceptación o denegación.

Las muestras escogidas serán representativas de la gama de escuadrías que se fabriquen. El fabricante se responsabilizará del envío al laboratorio de las muestras seleccionadas por el inspector.

2.2.3.- Control del laboratorio del fabricante

El solicitante enviará a la Secretaría los resultados de ensayo realizados en su laboratorio.

Los resultados del fabricante se utilizarán para controlar su laboratorio de acuerdo con lo especificado en las normas correspondientes, ver anexo "Control del laboratorio del fabricante".

Los servicios de AITIM emitirán un informe sobre el resultado de la inspección del control en fábrica, de los ensayos realizados y del control del laboratorio del fabricante.

2.3.- Ensayo inicial

En las tablas que se exponen a continuación se definen las características y propiedades a ensayar junto con las normas de ensayo y de especificaciones correspondientes para los diferentes tipos de producto.

Se realizarán los siguientes tipos de ensayo:

- a.- Determinación de los valores característicos de perfiles de tamaño estructural.
- b.- Determinación de las propiedades mecánicas de probetas de tamaño reducido, de acuerdo con la normativa de cada producto

Si el fabricante adopta los valores característicos definidos en la normativa de producto o dispone de ensayos específicos, no se realizará la determinación del apartado "a".

Los ensayos del apartado "b" tienen como finalidad establecer las relaciones que existen entre los valores de las propiedades de los perfiles estructurales con las probetas de tamaño reducido, que se utilizarán para el control de la producción.

PERFILES ESTRUCTURALES DE VIRUTAS DE MADERA ENCOLADAS Probetas de tamaño reducido		
Propiedad	Método de ensayo	Especificación
Densidad	UNE EN 323	correlación
Resistencia a flexión	UNE EN 310	serie histórica
Módulo de elasticidad	UNE EN 310	serie histórica

PERFILES ESTRUCTURALES DE VIRUTAS DE MADERA ENCOLADAS Dimensiones estructurales		
PROPIEDAD	MÉTODO DE ENSAYO	VALOR CARACTERÍSTICO
Densidad	UNE EN 323	UNE EN 384
Resistencia a flexión y Módulo de elasticidad	UNE EN 408	

2.4.- Acuerdos

El Comité de Dirección del Sello de Calidad en su primera reunión después de la recepción de los informes de inspección en fábrica y de los resultados de los ensayos en laboratorio, adoptará el acuerdo que corresponda sobre la solicitud. En caso de denegación se comunicarán al peticionario las razones de la misma y se le dará un plazo para una nueva solicitud.

3.- SEGUIMIENTO DE LOS PRODUCTOS A LOS QUE SE HA CONCEDIDO EL SELLO DE CALIDAD

3.1.- Inspecciones de control

El servicio de inspección de AITIM efectuará dos visitas al año en las que comprobará el correcto funcionamiento del control interno exigido al fabricante y efectuará la toma de muestras para su ensayo en laboratorio. El inspector cumplimentará en cada visita un parte de inspección.

3.2.- Comprobación del control de la producción en fábrica

Durante la visita se comprobará que el fabricante efectúa el control de la producción en fábrica de acuerdo con las especificaciones del apartado 2.2.1 de este documento y podrá exigir la realización de alguna de las comprobaciones.

3.3.- Toma de muestras

En cada visita se marcarán y registrarán las muestras que se especifican en el anexo "Seguimiento - toma de muestras" para cada tipo de producto.

3.4.- Ensayos de control

Los ensayos y las determinaciones a realizar en laboratorio sobre las muestras marcadas serán los mismos que se han definido en el punto 2.3.- Ensayo inicial para "probetas de tamaño reducido".

Si la empresa se encuentra en muestreo intensivo se tomarán las muestras extras que se especifiquen en el acuerdo correspondiente adoptado por el Comité.

3.5.- Acuerdos de seguimiento

El Comité de Dirección del Sello de Calidad en las reuniones de seguimiento, y tras el análisis de los respectivos partes de inspección en fábrica y de los resultados de los ensayos de laboratorio, adoptará el acuerdo que corresponda.

Si se toma el acuerdo de someter a la empresa a muestreo intensivo por fallos en los resultados de ensayo, la empresa deberá pagar aparte el coste de los ensayos extra que hayan de realizarse.

4.- MARCADO

El marcado de los perfiles estructurales deberá contener la siguiente información:

El logotipo del Sello de Calidad AITIM, donde figura la siguiente información en función del tipo de tablero:

- Número 25 - xx, el número 25 se corresponde con el número asignado a este Sello de Calidad y las "xx" al número de orden asignado al fabricante.
- Los valores característicos de resistencia a flexión y módulo de elasticidad en flexión obtenidos en los ensayos de probetas grandes (UNE EN 384 y UNE EN 408).

5.- NORMAS PARA CONSULTA.

5.1.- Normas de ensayo

UNE EN 310	Tableros derivados de la madera. Determinación del módulo de elasticidad en flexión y de la resistencia a la flexión.
UNE EN 317	Tableros de partículas y tableros de fibras. Determinación de la hinchazón en espesor después de inmersión en agua.
UNE EN 319	Tableros de partículas y tableros de fibras. Determinación de la resistencia a la tracción perpendicular a las caras del tablero.
UNE EN 322	Tableros derivados de la madera. Determinación del contenido de humedad.
UNE EN 323	Tableros derivados de la madera. Determinación de la densidad.
UNE EN 324-1	Tableros derivados de la madera. Determinación de las dimensiones de los tableros. Parte 1: Determinación del espesor, anchura y longitud.
UNE EN 324-2	Tableros derivados de la madera. Determinación de las dimensiones de los tableros. Parte 2: Determinación de la escuadría y rectitud de canto.
UNE EN 325	Tableros derivados de la madera. Determinación de las dimensiones de la probetas.
UNE EN 326-1	Tableros derivados de la madera. Muestreo, despiece e inspección. Parte 1: Muestreo y despiece de probetas y expresión de resultados de ensayo.
UNE EN 326-3	Tableros derivados de la madera. Muestreo, despiece e inspección. Parte 3: Inspección de un lote de tableros.
UNE-EN 408	Estructuras de madera. Madera maciza y madera laminada encolada. Determinación de algunas propiedades físicas y mecánicas.

5.2.- Especificaciones

UNE EN 326-2	Tableros derivados de la madera. Muestreo, despiece e inspección. Parte 2 Control de la calidad en fábrica.
UNE-EN 384	Madera estructural. Determinación de los valores característicos de las propiedades mecánicas y la densidad.
UNE EN 13.986	Tableros derivados de la madera para utilización en la construcción. Características, evaluación de la conformidad y marcado.

ANEXOS:

ANEXO: “CONTROL DE LA PRODUCCIÓN EN FÁBRICA”

1.- Perfiles de virutas laminadas encoladas.

El control de la producción se realizará de acuerdo con la UNE EN 13.986.

El fabricante deberá disponer de un Manual de Calidad en el que se defina y especifique los procedimientos que aseguren que los productos fabricados y suministrados al mercado cumplen con las especificaciones definidas en este reglamento. El Manual de Calidad debe incluir como mínimo los siguientes procedimientos.

1.1.- Planificación y Control de la documentación del Manual de Calidad

Se especificará el procedimiento seguido para la planificación de la Calidad y la elaboración, modificación y archivo de la documentación del Manual de Calidad, junto con las responsabilidades de las personas que intervienen.

1.2.- Materias primas

Se definirán las especificaciones de los productos que se mencionan a continuación, junto con la forma de realizar las inspecciones y con los registros de calidad asociados a ellas:

- Madera en rollo
- Calidad de las virutas
- Dimensiones de las virutas
- Adhesivos
- Recubrimientos superficiales
- Pinturas para protección

1.3.- Proceso de fabricación

Se especificarán y definirán las diferentes operaciones que se realizan para la fabricación de los perfiles de virutas.

1.4.- Ensayos - Producto acabado

Se definirá la planificación de ensayos de acuerdo con lo definido en la tabla 12 de la norma UNE EN 13.986. El número de muestras a ensayar se corresponderá con el definido en la norma UNE EN 326-1. El registro de los datos de ensayo se realizará según lo especificado en la norma UNE 326-2.

El fabricante deberá disponer de los certificados de calibración de los distintos equipos que se utilizan para realizar los ensayos, junto con un plan de calibración de los equipos utilizados.

Los ensayos y parámetros a ensayar y controlar serán, como mínimo, los siguientes:

1.5.- Control de los productos no conformes

Se definirá el procedimiento para el tratamiento de las no conformidades (cuando los resultados obtenidos queden por debajo de las especificaciones establecidas deberán acompañarse la correspondientes explicaciones a este hecho y las medidas correctoras aplicadas.

1.6.- Acciones Correctoras y Preventivas

Se definirá el procedimiento para la elaboración, ejecución y control de las acciones correctoras y preventivas.

1.7.- Control de los Registros de calidad.

Se definirá el procedimiento para identificar, recoger, codificar, acceder, clasificar, archivar y mantener al día los registros y datos de calidad.

De forma especial el fabricante puede utilizar los formatos que estime conveniente para documentar los registros de calidad de ensayos adecuándolos a su forma de trabajo y control, siempre que se cumplan las directrices definidas en la norma UNE EN 326-2.

Los resultados de ensayo se archivarán con los resultados históricos de otras producciones, ordenándolos, siempre que sea posible, por espesores y por tipo de tablero (tableros con propiedades especiales).

El fabricante debe demostrar la trazabilidad entre los resultados de ensayo del control interno del fabricante con los lotes de producción.

1.8.- Identificación y trazabilidad de los productos

Se especificará el procedimiento seguidos para identificar los materiales que se incorporan a los productos que fabrica y para la identificación de los productos fabricados.

1.9.- Manipulación, almacenamiento, embalaje, conservación y entrega

Se definirán los procedimientos o las instrucciones correspondientes para asegurar que las actividades de manipulación, marcado, almacenamiento, embalaje y entrega no afecten negativamente a la calidad de las materias primas, los materiales, los componentes y los productos, y que dichas actividades se realizan correctamente.

ANEXO: “CONTROL DEL LABORATORIO DEL FABRICANTE”

1.- Perfiles de virutas laminadas encoladas.

Los ensayos a realizar en el laboratorio del fabricante serán, como mínimo, los siguientes:

- de flexión, de acuerdo con la norma UNE EN 310
- de tracción, de acuerdo con la norma UNE EN 319
- de hinchazón, de acuerdo con la norma UN EN 317
- de resistencia a la humedad, de acuerdo con la norma UNE EN 321

Los resultados de ensayo del laboratorio del fabricante se relacionarán con los obtenidos por el laboratorio elegido por el Comité de acuerdo con el apartado 7 de la norma 326-2. En el caso de que no se pudiera realizar la correlación entre los resultados obtenidos y enviados por el laboratorio, se tomarían las muestras necesarias en un muestreo especial.

ANEXO: “SEGUIMIENTO - TOMA DE MUESTRAS”

PERFILES DE VIRUTAS LAMINADAS ENCOLADAS (LSL)	Nº de piezas	Periodicidad
Mínimo de 2 piezas (o de tableros de los que se obtienen las piezas) de 2 espesores diferentes		2 veces al año